IMF10147

AUTO-ASSOMBRISSEMENT CASQUE

Février 2013

MANUEL DE L'OPÉRATEUR

Copyright © Lincoln Global Inc.

LINCOLN® ELECTRIC

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •
2345 Murphy Blvd. Gainesville, GA 30504 TEL: 866-236-0044

TABLE DES MATIÈRES **Page**

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION 1

INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE 2

SPÉCIFICATIONS 3

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT 4

FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DES CARTOUCHES 5

GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES 6

ENTRETIEN DU CASQUE 7

GUIDE DE DÉPANNAGE 8

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE 9

PIÈCES DE RECHANGE 9

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

⚠ AVERTISSEMENT

Les rayons d'ARC peuvent blesser des yeux et brûler la peau

- Avant la soudure, inspectez toujours le casque et objectif de filtre à être sûr qu'ils sont en bon état et non endommagé.
- Vérifiez pour voir que l'objectif clair est propre et solidement attaché au casque.
- Portez toujours les verres de sûreté ou les lunettes sous le casque de soudure et les vêtements de protection pour protéger votre peau contre le rayonnement, les brûlures et l'éclaboussure.
- Soyez sûr que le rayonnement optique des arcs de autre soudeuse dans le secteur immédiat entre pas dedans par derrière le casque et le filtre obscurcissants-automatique.

Note : Des filtres obscurcissants-automatiques dans des casques de Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons nocifs ultra-violets et d'infrarouge dans les états d'obscurité et de lumière. N'importe ce que l'ombre le filtre est placée à, la protection d'UV/IR est toujours présente.

Les VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux à votre santé.

- Gardez votre tête hors des vapeurs.
- Employez assez de ventilation ou l'épuisez à l'arc ou pour garder des vapeurs et des gaz de votre zone de respiration et secteur général.
- **Lorsqu'on soude avec des électrodes ayant besoin d'une ventilation spéciale telles que celles en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions ou le conteneur ou la MSDS) ou sur le plomb ou de l'acier cadmié ou sur d'autres métaux ou recouvrements produisant des vapeurs très toxiques, maintenir le niveau d'exposition aussi bas que possible et dans les limites OHAS-PEL et ACGIH TLV au moyen de l'échappement local ou d'une ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires doivent également être prises pour souder sur de l'acier galvanisé.**

Visitez **http://www.lincolnelectric.com/safety** pour obtenir l´information additionnelle.

INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE

Ce Casque à Souder Auto-Obscurcissant passe automatiquement de la clarté (teinte 3,5) à l'obscurité (teinte 9-13) lorsque le soudage à l'arc démarre.

Le filtre repasse automatiquement à la clarté lorsque l'arc cesse. Des réglages de contrôle de teinte peuvent être effectués pendant le soudage.

Faire coïncider l'application de soudage avec la teinte indiquée sur le tableau de teintes (Voir page 6)

- Température de fonctionnement: 14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C).
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre auto-obscurcissant s'il a été endommagé par un choc, une vibration ou une pression.
- Maintenir en bon état de propreté les détecteurs et les cellules solaires. Nettoyer la cartouche du filtre au moyen d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux qui devra être humide mais pas saturé.

Ce Casque à Souder Auto-Obscurcissant est conçu pour être utilisé en modes de soudage GMAW, GTAW, MMAW, ou bien pour le Plasma à l'Arc et le coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé.

La cartouche apporte une protection contre les radiations nocives des rayons UV et IR, aussi bien avec une lentille claire qu'avec une lentille sombre.

La cartouche contient deux senseurs pour détecter la lumière de l'arc de soudage, ce qui donne pour résultat l'obscurcissement de la lentille jusqu'à une teinte de soudage choisie.

- Ne pas utiliser de solvants ni de savon abrasif..
- Si la lentille de protection est éclaboussée ou recouverte de saleté, elle doit être changée immédiatement.
- N'utiliser que des pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans que les lentilles de protection intérieure et extérieure soient correctement installées.

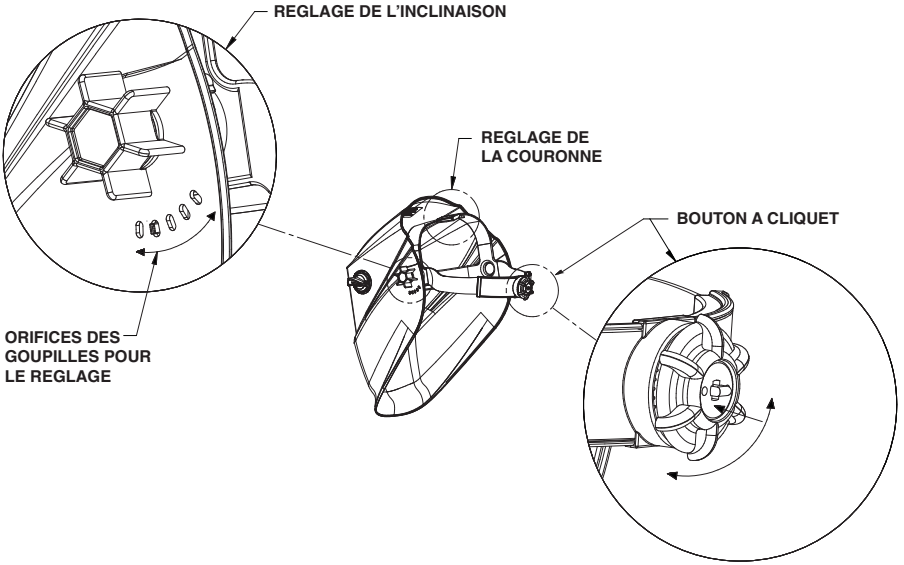
SPÉCIFICATIONS

Zone de Vue LCD	97 x 44mm (3,82 x 1,73in)
Taille de la Cartouche	110 x 90mm (4,33 x 3,54in)
Protection UV/IR	A tout moment jusqu'à la teinte DIN 16
Détecteurs d'Arcs	2
Teinte de Clarté	DIN 4
Teintes de Soudage Variables	DIN 9 à 13 et moudre
Contrôle de Teinte	Bouton externe – ajustement complet
Alimentation	Cellules solaires avec batteries remplaçables
Avertissement de Pile Faible	Lumière Rouge
Batterie	AAA Alkaline (2 requis)
Marche / Arrêt	Complètement automatique
Temps de Passage de la clarté à l'Obscurité	0,00004 sec (1/25000 sec)
Contrôle de Sensibilité	De La Variable
Contrôle de Retard (Obscurité à Clarté)	0,1 min. ~ 1,0 sec. max.
Spécifications TIG	5 amps
Température de Fonctionnement	14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C)
Température d'Entreposage	-4°F ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Poids Total	483g (17 Oz.)
Conformité[1]	CE,ANSI Z87.1-2003, CSA Z94.3

[1] Le harnais est conforme avec ANSI Z87.1 sans l'installation d'un bandeau antisudation.

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

Ajustement du Harnais



Réglage de la Taille de la Tête: le serrage de la bande antisudation se règle en poussant sur le bouton à cliquet et en le faisant tourner pour ajuster le niveau de confort souhaité. Ce bouton se trouve sur l'arrière du casque. **LE RÉGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS** se fait en ajustant la courroie de la couronne pour un placement vertical sur la tête et en faisant tomber la goupille dans l'orifice pour la verrouiller bien en place.

Inclinaison : L'inclinaison se règle à du côté gauche du casque. L'INCLINAISON se règle en desserrant les boutons de tension externe et en libérant le levier de réglage de sa position actuelle et en le plaçant sur une autre position. Resserrer les boutons de tension externe lorsque le réglage est terminé.

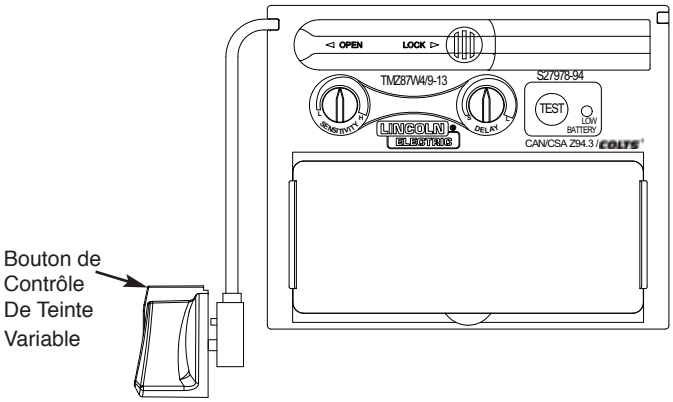
FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DES CARTOUCHES

Contrôle de Teinte Variable
La teinte peut être réglée de 9 à 13 en fonction du procédé ou de l'application de soudage (se reporter au tableau de Sélection de Teinte page 6). Le bouton de contrôle de teinte variable est monté sur l'extérieur de la coquille du casque. Le mode de **meulage** peut être choisi près en tournant le bouton de commande ombre dans le sens contraire des aiguilles une montre un clic audible est entendu. **Le mode de meulage est prévu pour meulage seulement pas pour la soudure.**

Bouton de Sensibilité
On peut ajuster le senseur de lumière en faisant tourner le bouton de **Sensibilité** vers la droite ou vers la gauche, comme l'illustre la figure ci-dessous. En général, si on tourne le bouton complètement à droite, le réglage le plus élevé est sélectionné pour un usage normal. Lorsque le casque est utilisé en présence de lumière environnementale excessive ou près d'une autre machine à souder, on peut obtenir un meilleur rendement de casque à souder avec un réglage **plus faible** en faisant tourner le bouton vers la gauche afin de réduire la sensibilité.

Bouton de Temps de Retard
Ce contrôle est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels puissants après le soudage. Le changement du bouton de Temps de Retard fait varier le temps de passage de l'obscurité à la clarté de 0,1 seconde (minimum) à 1,0 seconde (maximum). En faisant tourner le bouton de **Temps de Retard** vers la gauche, on obtient le réglage maximum (1,0 seconde). Ce réglage est recommandé pour des applications à ampérage élevé où le bain de soudure est encore très brillant après que l'arc de soudage ait cessé et pour des situations où le filtre peut se trouver temporairement bloqué après avoir regardé l'arc de soudage.

Puissance
Cette cartouche de ADF est actionnée par les batteries remplaçables et l'énergie solaire. Installation de la batterie est nécessaire avant utilisation. Les batteries sont situées dans la partie supérieure de la cartouche ADF. Remplacez les batteries quand la **BASSE BATTERIE** lumière de est Lit. Voyez le diagramme de spécifications à la page 3 pour le type de batteries requises.



TOUJOURS TEST POUR ÊTRE SÛR LA CARTOUCHE ADF ESTCHARGÉ AVANT SOUDAGE. Le bouton **TEST** est pour l'utilisateur de vérifierla cartouche ADF est l'assombrissement correctement. Si la cartouchen'est pas correctement assombrissement, remplacez les piles par des pilesneuves et tester à nouveau avant de l'utiliser. Pendant le soudage, la cellulesolaire à l'arc et garder l'ADF chargée.

GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES

GUIDE DES NUMÉROS DES TEINTES				
FONCTIONNEMENT	TAILLE D'ÉLECTRODE 1/32 in. (mm)	COURANT D'ARC (A)	TEINTE PROTECTIVE MINIMUM	No. DE TEINTE SUGGÉRÉ (1) (CONFORT)
Soudage à l'arc avec électrode enrobée	Moins de 3 (2,5) 3-5 (2,5–4) 5-8 (4–6,4) Plus de 8 (6,4)	Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Soudage à l'arc gaz métal et soudage à l'arc avec électrode à noyau fourré		Moins de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Soudage à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère de gaz		Moins de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Coupage à l'arc au charbon à jet d'air comprimé	(Léger) (Lourd)	Moins de 500 500-1000	10 11	12 14
Soudage à l'arc au plasma		Moins de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 à 8 10 12 14
Coupage à l'arc au plasma	(Léger)(2) (Moyen)(2) (Lourd) (2)	Moins de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Oxybrasage		–	–	3 ou 4
Brasage au gaz		–	–	2
Soudage à l'arc au charbon		–	–	14
	ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE in.	mm		
Soudage au Gaz Léger Moyen Lourd	 Moins de 1/8 1/8 à 1/2 Plus de 1/2	 Moins de 3,2 3,2 à 12,7 Plus de 12,7		 4 ou 5 5 ou 8 6 ou 8
Coupage à l'Oxygène Léger Moyen Lourd	 Moins de 1 1 à 8 Plus de 8	 Moins de 25 25 à 150 Plus de 150		 3 ou 4 4 ou 5 5 ou 6

(1) Comme méthode empirique, commencer par une teinte trop foncée, puis passer à une teinte plus claire permettant une vue suffisante de la zone de la soudure sans passer sous le minimum. Pour le soudage ou le coupage oxygaz, où la torche émet une forte lumière jaune, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la ligne jaune ou sodium de la lumière visible du spectre de l'opération

(2) Ces valeurs s'appliquent là où l'arc réel est vu clairement. L'expérience a démontré que des filtres plus clairs peuvent être utilisés lorsque l'arc est caché par la pièce à souder.

Data from ANSI Z49.1-2005

Si le casque ne comprend aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte la plus sombre suivante.

ENTRETIEN DU CASQUE

Changement de la Lentille de Protection Frontale: changer la lentille de protection frontale si elle endommagée - fissurée, salie ou piquée. Placer le doigt ou le pouce dans le retrait (C) sur le bord inférieur de la lentille de protection et courber la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords marqués A et B. (Voir la Figure 1). N'utiliser que les lentilles de protection frontales spécifiées dans ce manuel.

Changement de la Lentille de Protection Intérieure: si elle est endommagée (fissurée, salie ou piquée). Placer le doigt dans le retrait au-dessus de la fenêtre de vus de la cartouche et courber la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords de la fenêtre de vue de la cartouche.

Changement de la Cartouche de Teinte (Voir la Figure 2)

Mise en Place de la Nouvelle Cartouche: Prendre la nouvelle cartouche de teinte et passer le câble du potentiomètre sous la boucle du fil avant de placer la cartouche dans son cadre de retenue à l'intérieur du casque. Abattre la boucle du fil et s'assurer que le bord avant de la boucle (D) soit correctement retenu sous les ergots de retenue (E), comme le montre la Figure 3.

Placer le potentiomètre de teinte à l'intérieur du casque avec l'arbre sortant par l'orifice. Fixer le potentiomètre sur la coquille. Sur l'extérieur du casque, pousser le bouton de contrôle de teinte sur l'arbre.

Installation d'un objectif d'agrandissement de marché des accessoires: Unclip la boucle (D) de maintenir les crochets (E) et relevez la charnière. Placez l'objectif magnifing au-dessus du secteur de visionnement de radiogoniomètre automatique et le maintenez avec la boucle.

Nettoyage : Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement la superficie de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes fortes. Nettoyer les détecteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis sécher avec un chiffon non pelucheux. NE PAS submerger la cartouche de teinte dans l'eau ni dans une solution quelconque.

Rangement : Ranger dans un endroit propre et sec.

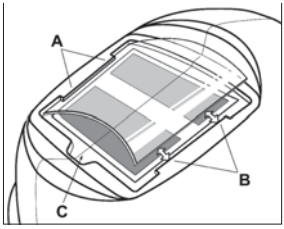


Figure 1

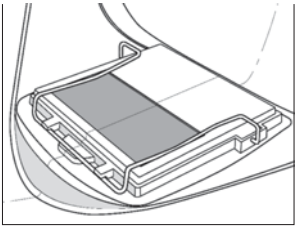


Figure 2

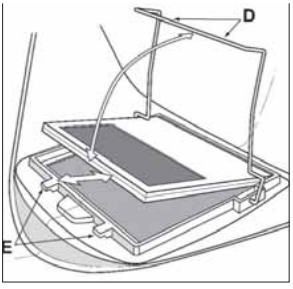


Figure 3

GUIDE DE DÉPANNAGE

Vérifier la cartouche de teinte avant de souder en dirigeant l'avant de la cartouche vers une source de lumière brillante, puis couvrir et découvrir rapidement les senseurs avec les doigts. La cartouche doit s'obscurcir momentanément lorsque le senseur est exposé. On peut également utiliser un percuteur de torche.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficulté à voir à travers le filtre.	La lentille de protection frontale est sale.	Nettoyer ou changer la lentille de protection frontale.
	La cartouche est sale.	Nettoyer la cartouche Auto-Obscurcissante avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre n'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé.	La sensibilité est réglée trop basse.	Réglez la sensibilité du niveau requis.
	La lentille de protection frontale est sale.	Nettoyer ou changer la lentille de protection frontale.
	La lentille de protection frontale est endommagée.	Vérifier que la lentille de protection frontale ne soit pas fissurée ni piquée et la changer si besoin est.
	Les senseurs sont bloqués ou le panneau solaire est bloqué.	Prendre soin de ne pas bloquer pas les senseurs ou les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Adapter sa position de telle sorte que les senseurs puissent capter l'arc.
Le filtre obscurcit sans que l'arc n'ait été amorcé.	Sensibilité réglée trop élevée.	Régler la sensibilité le niveau requis.
Le filtre reste foncé après que la soudure soit terminée.	Retard réglé trop haut.	Régler du niveau requis.

⚠ AVERTISSEMENT

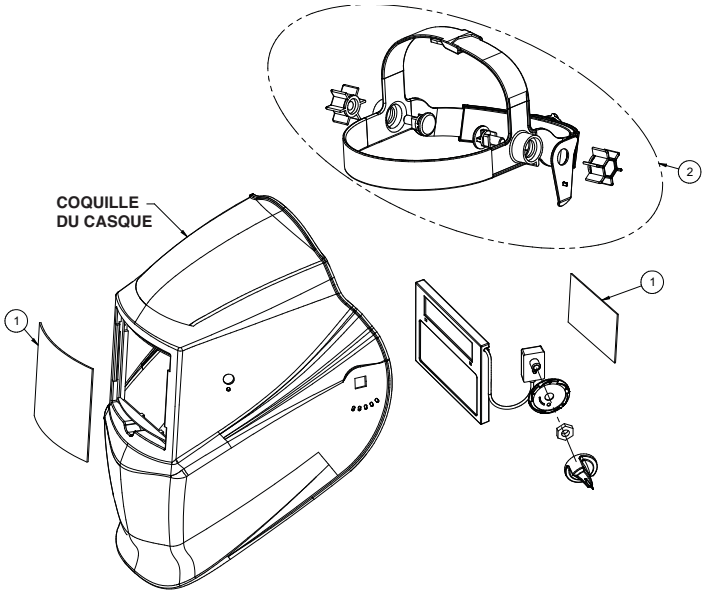
	L'ADF est fissurée.	**Cesser d'utiliser ce produit si ce problème existe. La protection UV/IR peut ne pas être efficace, ce qui pourrait causer des brûlures aux yeux et à la peau.**	
	Les éclaboussures de soudage endommagent le filtre.	**La lentille de protection frontale est absente, endommagée, cassée, fissurée ou déformée.**	**Changer la lentille de protection frontale en fonction des besoins.**

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE: Ces casques sont garantis pour une période de deux ans. Prière de nous contacter au **1 (866) 236-0044** pour toute question concernant le service ou la garantie.

LES DOMMAGES CAUSÉS PAR LES ÉCLABOUSSURES NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE : Ne pas utiliser ce produit sans que les lentilles transparentes de protection appropriées ne soient installées sur les deux côtés de la cartouche du Filtre Auto-Obscurcissant (ADF). Les lentilles de protection fournies avec ce casque sont de la taille correcte pour fonctionner avec ce produit et des pièces de rechange d'autres fournisseurs doivent être évitées.

PIÈCES DE RECHANGE



ARTICLE	PIÈCE No.	DESCRIPTION
1	KH778	À L'INTÉRIEUR ET LENTILLES COUVERTURE EXTÉRIEURE (2 DE CHAQUE)
2	KP2851-1	ENSEMBLE DE CASQUE AVEC DES BANDEAU

LINCOLN® ELECTRIC

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •
2345 Murphy Blvd. Gainesville, GA 30504 TEL: 866-236-0044